AristoMig 5001i
Multivoltage

Manual do Usuário e Peças de reposição

Referência

AristoMig 5001iMV 0402451

A ESAB se reserva o direito de alterar as especificações sem prévio aviso.

0212620 112011

1 SEGURANÇA....3
2 INTRODUÇÃO....6
3 DADOS TÉCNICOS....6
4 INSTALAÇÃO....7
5 CONTROLES E CONEXÕES....9
6 OPERAÇÃO....10
7 MANUTENÇÃO....10
8 DETECÇÃO DE DEFEITOS....11
9 ADQUIRIR PEÇAS DE REPOSIÇÃO....12
10 DIMENSÕES....12
11 PEÇAS DE REPOSIÇÃO....13
12 ACESSÓRIOS....19
13 ESQUEMA ELÉTRICO....20

1 SEGURANÇA

São os usuários de equipamento de soldagem ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo observe todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança devem satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento de soldagem. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem observar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento de soldagem. O funcionamento incorreto do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento de soldagem deve estar familiarizado com:
   - a operação do mesmo
   - a localização dos dispositivos de interrupção de funcionamento do equipamento
   - o funcionamento do equipamento
   - as medidas de precaução de segurança pertinentes
   - o processo de soldagem
2. O operador deve certificar-se de que:
   - nenhuma pessoa não autorizada se encontra dentro da área de funcionamento do equipamento quando este é posto a trabalhar.
   - ninguém está desprotegido quando se forma o arco elétrico
3. O local de trabalho tem de:
   - ser adequado à finalidade em questão
   - não estar sujeito a correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal
   - Use sempre o equipamento pessoal de segurança recomendado como, por exemplo máscara para soldagem elétrica com a lente com o trabalho que será executado, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança.
   - Não use artigos soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que poderiam ficar presos ou provocar queimaduras.
5. Medidas gerais de precaução
   - Certifique-se de que o cabo obra está bem ligado.
   - O trabalho em equipamento de alta tensão só será executado por um eletricista qualificado.
   - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo.

Não elimine equipamento elétrico juntamente com o lixo normal!

De acordo com a Diretiva Européia 2002/96/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos e de acordo com a as normas ambientais nacionais, o equipamento elétrico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser recolhido separadamente e entregue em instalações de reciclagem ambientalmente adequadas. Na qualidade de proprietário do equipamento, é obrigação deste obter informações sobre sistemas de recolha aprovados junto do seu representante local.

Ao aplicar esta Norma o proprietário estará melhorando o meio ambiente e a saúde humana!

AVISO

A SOLDAGEM POR ARCO ELÉTRICO E O CORTE PODEM SER PERIGOSOS PARA SI E PARA AS OUTRAS PESSOAS. TENHA TODO O CUIDADO QUANDO SOLDAR OU CORTAR. SOLICITE AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO SEU EMPREGADOR QUE DEVEM SER BASEADAS NOS DADOS DE PERIGO FORNECIDOS PELOS FABRICANTES.

CHOQUE ELÉTRICO P ode matar

- Instale e ligue à terra a máquina de solda ou corte de acordo com as normas aplicáveis.
- Não toque em peças elétricas ou em eletrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio, e à peça de trabalho, da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

FUMOS E GASES - Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação e extração junto do arco elétrico, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral.

RAIOS DO ARCO ELÉTRICO - Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldagem e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas ao redor através de proteções ou cortinas adequadas.

PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis na área onde está sendo realizada a soldagem ou corte.

RUÍDO - O ruído excessivo pode provocar danos na audição

- Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção.
- Previna as outras pessoas contra o risco.

AVARIAS - Solicite a assistência de um técnico caso o equipamento apresente algum defeito ou avaria.

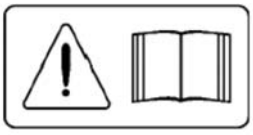
LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR OU UTILIZAR A UNIDADE.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!

A ESAB pode fornecer-lhe toda a proteção e acessórios necessários para soldagem e corte.

AVISO!

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar o equipamento.



Este produto foi projetado exclusivamente para soldagem por arco elétrico.

2 INTRODUÇÃO

A **AristoMig 5001i** é uma fonte de alimentação para soldagem MIG/MAG/MMA para ser utilizada com os alimentadores de arame modelo AristoFeed 30-4W M0.

Todas as definições dos parâmetros de soldagem são feitas a partir da unidade de alimentação do arame da caixa de controle AristoPendant $U8_2$.

A AristoMig 5001i opera com tensões trifásicas de 220V, 380V e 440V ou monofásicas de 220V. A seleção de tensão e número de fases é automática.

O equipamento apresenta o melhor índice de qualidade e de aproveitamento da energia encontrado no mercado de equipamentos para soldagem, pois utiliza uma tecnologia inovadora para a correção do fator de potência.

Este equipamento apresenta excelente qualidade de solda, pois o seu sistema de controle atua juntamente com o inversor de saída de modo a garantir a estabilidade do arco mesmo em situações adversas.

3 DADOS TÉCNICOS

Fonte de energia	**MIG/MAG**				**MMA**			
Tensão da rede	220 V 2~	220 V 3~	380 V 3~	440 V 3~	220 V 2~	220 V 3~	380 V 3~	440 V 3~
Corrente primária $I_{máx}$	39,5 A	43,3 A	40,6 A	35,1 A	42,2 A	46,7 A	42,8 A	36,9 A
Corrente primária I_{eff}	39,5 A	34,5 A	31,5 A	27,2 A	42,2 A	38,1 A	33,1 A	28,6 A
Faixa de corrente								
Em 1Ø-220VAC	16 a 250 A				16 a 250 A			
Em 3Ø-220VAC	16 a 350 A				16 a 350 A			
Em 3Ø-380/440VAC	16 a 500 A				16 a 500 A			
Carga máxima permitida a:								
60% do fator de trabalho	-----	350A/31,5V	500A/38V	500A/38V	-----	350A/34V	500A/40V	500A/40V
100% do fator de trabalho	250A/26,5V	300A/29V	400A/34V	400A/34V	250A/30V	300A/32V	400A/36V	400A/36V
Eficiência em corrente máxima	82,6%	81,3%	85,3%	85,3%	82,6%	81,3%	85,3%	85,3%
Fator de potência corrente máxima	> 0,97							
Tensão em circuito aberto	72 - 88 V				68 - 80 V			
Temperatura de Funcionamento	- 10 °C a + 40 °C							
Dimensões, C x L x A	640 x 385 x 490							
Peso	83,6 kg							
Classe de proteção	IP 23							
Classe de aplicação	S							
Normatização	IEC 60974-1							

A potência máxima de saida varia de acordo com a tensão de alimentação. Esta variação é mostrada na tabela de dados técnicos, sendo que a corrente máxima de 500A é alcançada para tensões trifásicas acima de 380V (-10%) e a corrente de 350A pode ser alcançada para tensões trifásicas acima de 220 V (-10%). Para tensões monofásicas de 220V (+-10%) a corrente de saida máxima é limitada em 250A.

Fator de trabalho

O fator de trabalho especifica o tempo como uma percentagem de um período de dez minutos durante o qual o equipamento pode soldar com uma carga específica.

Classe de proteção

O código IP indica a classe de proteção, isto é, o grau de proteção contra a penetração de objetos sólidos ou de água. O equipamento marcado IP 23 foi concebido para ser utilizado em ambientes fechados e abertos.

O símbolo S indica que a fonte de alimentação foi projetada para ser utilizada em áreas com grandes perigos elétricos.

4 INSTALAÇÃO

4.1) Recebimento

Ao receber uma AristoMig 5001i, remover todo o material de embalagem em volta da unidade e verificar a existência de eventuais danos que possam ter ocorrido durante o transporte. Quaisquer reclamações relativas a danificação em trânsito devem ser dirigidas à Empresa Transportadora.

Remover cuidadosamente todo e qualquer material que possa obstruir a passagem do ar de ventilação, o que diminuiria a eficiência da refrigeração.

ATENÇÃO!

Caso a Fonte não seja instalada de imediato, conservá-la na sua embalagem original ou armazená-la em local seco e bem ventilado.

4.2) Local de trabalho

Para se conseguir uma operação segura e eficiente, vários fatores devem ser considerados ao se determinar o local de trabalho de uma máquina de soldar. Uma ventilação adequada é necessária para a refrigeração do equipamento e a segurança do operador. É da maior importância que a área de trabalho seja sempre mantida limpa.

É necessário deixar um corredor de circulação com pelo menos 700 mm de largura em torno de uma Fonte, tanto para a sua ventilação como para acesso de operação, manutenção preventiva e eventual manutenção corretiva no local de trabalho.

A instalação de qualquer dispositivo de filtragem do ar ambiente restringe o volume de ar disponível para a refrigeração da máquina e leva a um sobreaquecimento dos seus componentes internos. A instalação de qualquer dispositivo de filtragem não autorizado pelo Fornecedor anula a garantia dada ao equipamento.

AVISO!

Este produto foi projetado para utilização industrial. Em ambientes domésticos este produto pode provocar interferências de rádio. É da responsabilidade do usuário tomar as precauções adequadas.

Nota: Ligar a fonte de alimentação à rede de alimentação elétrica com uma impedância de rede de 0,210 ohm ou inferior. Se a impedância de rede for mais elevada, existe o risco de os dispositivos de iluminação apresentarem falhas.

4.3) Alimentação elétrica

Os requisitos para a alimentação elétrica da AristoMig 5001i são indicados na sua placa de identificação e na tabela 4.1. Deve ser alimentada a partir de uma linha elétrica independente e de capacidade adequada de forma a garantir o seu melhor desempenho e a reduzir as falhas de soldagem ou danos provocados por equipamentos tais como máquinas de soldar por resistência, prensas de impacto, motores elétricos, etc.

A alimentação elétrica deve sempre ser feita através de uma chave exclusiva com fusíveis ou disjuntores de proteção adequadamente dimensionados (ver Tab. 4.1).

Para a alimentação elétrica de um AristoMig 5001i, o Usuário pode usar o cabo de alimentação fornecido ou um cabo próprio com a bitola correspondente ao comprimento desejado, sempre com 4 condutores sendo 3 para a alimentação e 1 para o aterramento.

A Tabela 4.1 fornece orientação para o dimensionamento dos cabos e dos fusíveis de linha; eventualmente, consultar normas vigentes.

Tabela 4.1

Modelo	**AristoMig 5001i**		
Tensão da rede	220/380/440V ±10% Trifásica 220V ±10% Monofásica		
Frequência da rede	50-60Hz		
Fusível retardado	440V - 3~ 40 A	220/380V - 3~ 50 A	220V - 1~ 50 A
Bitola do cabo de rede (cobre) (para comprimento até 5 metros)	3 x 16 mm²		
Bitola do cabo obra	50 mm²		

A AristoMig 5001i opera com tensões trifásicas de 220V, 380V e 440V ou monofásicas de 220V. Há uma tolerância suportada pelo equipamento de 10% em cada faixa de tensão. A seleção da tensão de alimentação e número de fases é automática.

Para utilizar o equipamento em um sistema monofásico, conecte a rede os cabos de alimentação AZUL e BRANCO e isole o cabo PRETO.

Atenção: Nunca utilize o equipamento alimentado com tensões monofásicas acima do limite de 220V+-10% pois isto danificará o equipamento.

O equipamento foi projetado para trabalhar com altos fatores de potência, próximos à unidade. Para tal, utiliza uma tecnologia inovadora desenvolvida pela ESAB para a correção do fator de potência. Desta forma, a utilização deste equipamento pode ser associada a um menor número de problemas de compatibilidade eletromagnética e de qualidade de energia.

AVISO!

O terminal de aterramento está ligado ao chassi. Este deve estar ligado a um ponto eficiente de aterramento da instalação elétrica geral. NÃO ligar o condutor de aterramento do cabo de entrada a qualquer um dos bornes da chave Liga/Desliga, o que colocaria o chassi da máquina sob tensão elétrica.

Todas as conexões elétricas devem ser completamente apertadas de forma a não haver risco de faiscamento, sobre-aquecimento ou queda de tensão nos circuitos.

AVISO!

NÃO USAR O NEUTRO DA REDE PARA O ATERRAMENTO.

4.4) Circuito de soldagem

O bom funcionamento de uma Fonte Aristo Mig depende também de se usar um cabo Obra de cobre, isolado, com o menor comprimento possível e compatível com a(s) aplicação (ões) considerada(s), em bom estado e firmemente preso nos seus terminais; ainda, as conexões elétricas na peça a soldar ou na bancada de trabalho e no soquete "Negativo" da Fonte devem ser firmes.

Qualquer que seja o seu comprimento total (o qual deve sempre ser o menor possível) e qualquer que seja a corrente de soldagem empregada, a seção do cabo Obra deve corresponder à corrente máxima que a Fonte utilizada pode fornecer no Fator de trabalho de 100%.

A resistência elétrica do circuito de soldagem provoca quedas de tensão que se somam à queda interna natural da própria Fonte e reduz a tensão de arco e a corrente máxima disponíveis, tornando o arco instável.

4.5) Instalação do alimentador de arame (soldagem MIG/MAG)

Conectar o cabo Obra (terminal negativo) na peça a ser soldada e certificar-se de que apresenta bom contato elétrico.

Conectar o plugue do Cabo de comando do conjunto de cabos ao conector localizado no painel frontal e ao Alimentador de Arame.

Ligar o cabo positivo (+) no terminal do Alimentador do arame.

4.6) Instalação do porta-eletrodo e cabo obra (soldagem MMA)

Conectar o cabo Porta-eletrodo no terminal positivo e ca bo Obra no terminal negativo e certificar-se de que apresentam bom contato elétrico.

AVISO!

Antes de instalar uma tocha de soldagem, consultar o Manual desta e seguir as instruções do fabricante. O uso de tocha inadequada ou incorretamente instalada compromete o desempenho do equipamento e invalida a garantia do mesmo.

AVISO!

Para a interligação e operação da Aristo Mig 5001i com o Alimentador de Arame AristoFeed 30-4W M0 consulte o Manual de Instrução do alimentador antes de iniciar a instalação e operação.

5 CONTROLES E CONEXÕES

1) Lâmpada indicadora laranja - quando acesa indica que o equipamento está sobreaquecido.

2) Lâmpada indicadora branca - indica que a fonte está energizada.

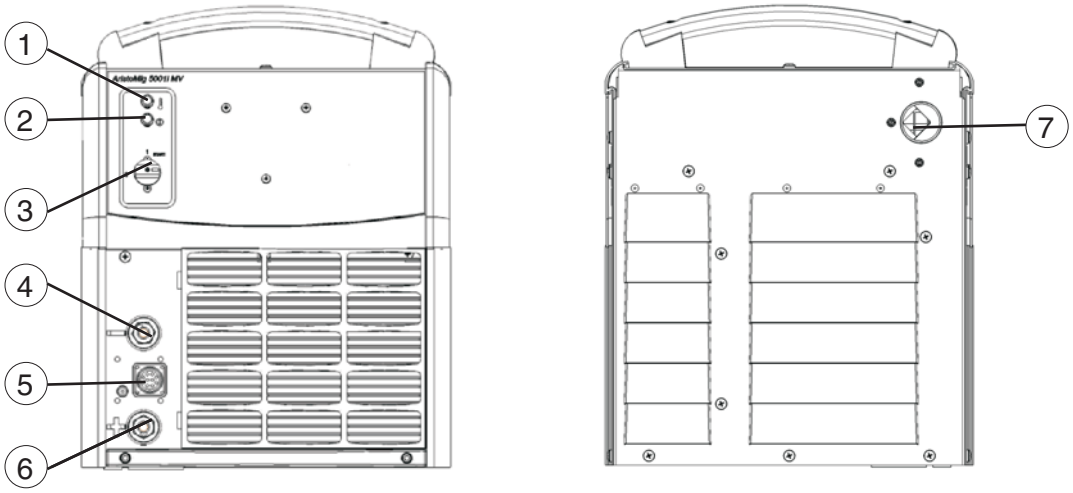
3) Chave geral - 0/1/START - para energizar a fonte.

4) Conexão para cabo de retorno (-).

5) Conexão para o cabo de controle do alimentador de arame.

6) Conexão para o cabo da corrente de soldagem (+).

7) Cabo de alimentação.



6 OPERAÇÃO

6.1) Ligar a fonte de alimentação

Ligue a tensão da rede posicionando a chave geral (3) na posição "START". Solte a chave e esta retornará à posição "1".

Se for necessário interromper a alimentação da rede enquanto a soldagem estiver em curso e depois religá-la, a fonte de alimentação manter-se-á desligada até o interruptor voltar a ser colocado manualmente na posição "START".

Desligue a unidade colocando a chave na posição "0".

Tanto no caso de falta de energia como no caso de se desligar a alimentação da fonte da forma normal, os parâmetros de soldagem são memorizados de modo que estes estão disponíveis da próxima vez que a fonte for energizada.

6.2) Controle do ventilador

Dois dos ventiladores da fonte funcionam durante 6,5 minutos após a soldagem ser interrompida e a unidade passa então para o modo de economia de energia e estes são desligados. Quando a soldagem for reiniciada os ventiladores voltam a funcionar. Os outros dois funcionam durante todo o tempo que a fonte permanecer ligada.

Os ventiladores funcionam com velocidade reduzida para correntes de soldagem até 180 A, e com velocidade máxima para as correntes mais elevadas.

6.3) Proteção contra o sobreaquecimento

A fonte possui três mecanismos de disparo de sobrecarga térmica que funcionam se a temperatura interna se tornar demasiado alta, interrompendo a corrente de soldagem e acendendo a lâmpada indicadora laranja no painel frontal. Quando a temperatura retorna para os níveis normais de funcionamento a fonte é automaticamente ligada e a soldagem pode ser reiniciada.

6.4) Unidade de comando à distância

Quando a unidade do comando remoto está conectada, a fonte de alimentação e o alimentador de arame estão no modo de comando remoto; os controles destes estão desativados. As funções só podem ser ajustadas através da unidade de comando remoto.

Se a unidade de comando remoto não for utilizada, deverá ser desligada da fonte ou do alimentador de arame, caso contrário estes permanecerão no modo de comando remoto.

Para mais informações sobre o funcionamento da unidade de comando remoto AristoPendant $U8_2$, ver as instruções de funcionamento deste.

7 MANUTENÇÃO

7.1) Recomendações

Em condições normais de ambiente e de operação, requer somente uma limpeza mensal, externa e interna, com ar comprimido sob baixa pressão, seco e isento de óleo.

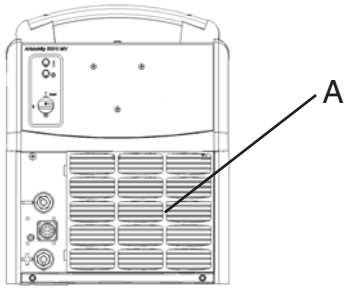
Para assegurar o funcionamento e o desempenho ótimos de um equipamento ESAB, usar somente peças de reposição originais fornecida por ESAB ou por ela aprovadas. O emprego de peças não originais ou não aprovadas leva ao cancelamento automático da garantia dada.

AVISO!

A limpeza e manutenção preventiva devem ser intensificadas quando o equipamento está operando em ambientes contaminados por pó, fuligem ou outro poluente que possa causar danos ou prejudicar o desempenho. Caso o equipamento for utilizado em condições diferentes das especificadas ou se houver falta de refrigeração, causando superaquecimento, a lâmpada localizada no painel frontal acenderá, desativando os circuitos e a soldagem será interrompida, o sistema retorna a operação somente após restabelecida a condição de temperatura e refrigeração normal.

7.2) Limpar o filtro de ar

- Solte a chapa de cobertura com o filtro anti-poeira (A).
- Abra a chapa de cobertura para fora .
- Retire o filtro anti-poeira .
- Limpe-o com ar comprimido a uma pressão reduzida.
- Volte a colocar o filtro com a malha mais fina do lado da chapa de cobertura (A).
- Volte a colocar a chapa de cobertura com o filtro.



8 DETECÇÃO DE DEFEITOS

Faça estas verificações e inspeções antes de chamar um técnico de assistência autorizado.

Tipo de falha	Ação
Não há arco elétrico.	☞ Verificar se o interruptor da rede está ligado. ☞ Verificar se os cabos de alimentação e de retorno da corrente de soldagem estão corretamente ligados. ☞ Verificar se está definido o valor correto da corrente. ☞ Verificar os fusíveis.
A soldagem é interrompida e o dispositivo de disparo de sobreaquecimento funciona frequentemente.	☞ Verificar se o ciclo de trabalho está sendo respeitado. ☞ Verificar se os filtros de ar estão limpos.
Maus resultados de soldagem	☞ Reajustar os parâmetros de acordo com o material a ser soldado.

9 ADQUIRIR PEÇAS DE REPOSIÇÃO

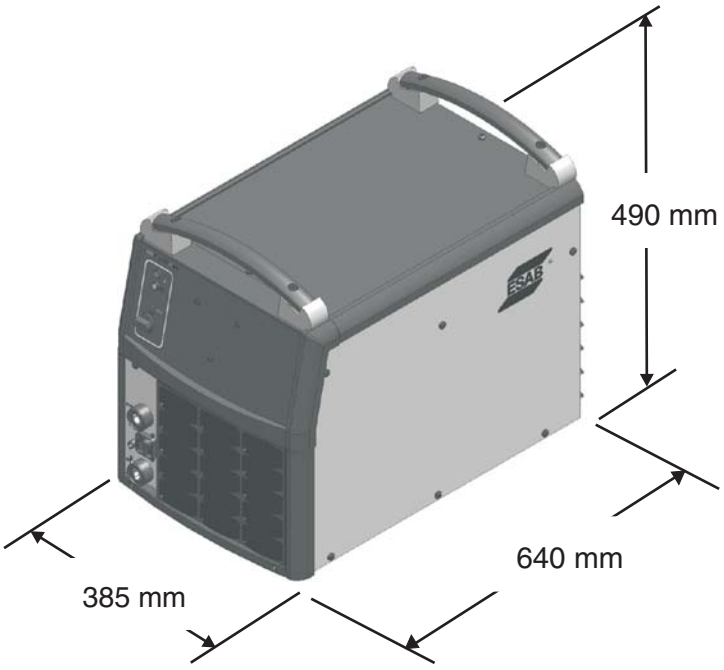
Os AristoMig U500i foram construídos e testados conforme as normas. Depois de efetuado o serviço ou reparação é obrigação da empresa reparadora assegurar-se de que o produto não difere do modelo referido.

Os Trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB.

Utilize apenas peças sobressalentes e de desgaste originais da ESAB.

As peças de reposição podem ser encomendadas através do seu concessionário mais próximo ESAB. Consulte a última página desta publicação.

10 DIMENSÕES



11 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Tabela 11.1

Item	Quant.	Código	Descrição	Nota
AA1	1	0908087	Kit de puxadores	
AA2	1	0908088	Tampa	
AA3	1	0908126	Lateral esquerda	
AA4	1	0908118	Grade frontal plástica	
AA5	1	0908125	Lateral direita	
AA6	1	0908119	Acabamento frontal inferior	
AA7	1	0908096	Led laranja	
AA8	1	0908097	Led branco	
AA9	1	0908128	Painel engate rápido	
AA10	2	0901884	Engate rápido fêmea	

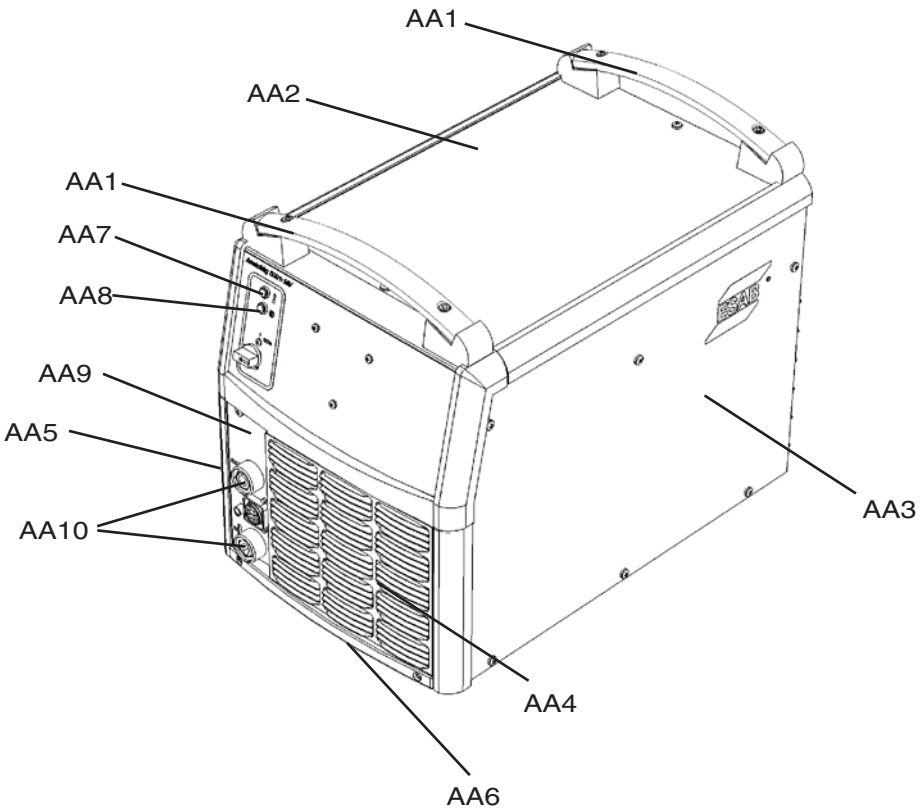


Tabela 11.2

Item	Quant.	Código	Descrição	Nota
AB1	1	0908090	Circuito de controle MIG 5001i	
AB2	1	0908091	Placa de relés MIG 5001i	
AB3	1	0908083	Circuito Aristo Multivoltage APS2	
AB4	1	0908080	Circuito Aristo Multivoltage Controle	
AB5	1	0908084	Dissipador para Aristo multivoltage	
AB6	1	0908095	Circuito filtro de saida MIG 5001i	
AB7	1	0908089	Estrutura frontal	
AB8	1	0908124	Chave start	
AB9	1	0908121	Conector DB12 com cabo can	
AB10	1	0908120	Perfil frontal inferior	
AB11	1	0908093	Barramento de potência superior	
AB12	1	0908094	Barramento de potência inferior	
AB13	1	0908082	Circuito Trigger board	
AB14	1	0906415	Filtro da entrada de ar	
AB15	1	0908132	Circuito Pulse board	

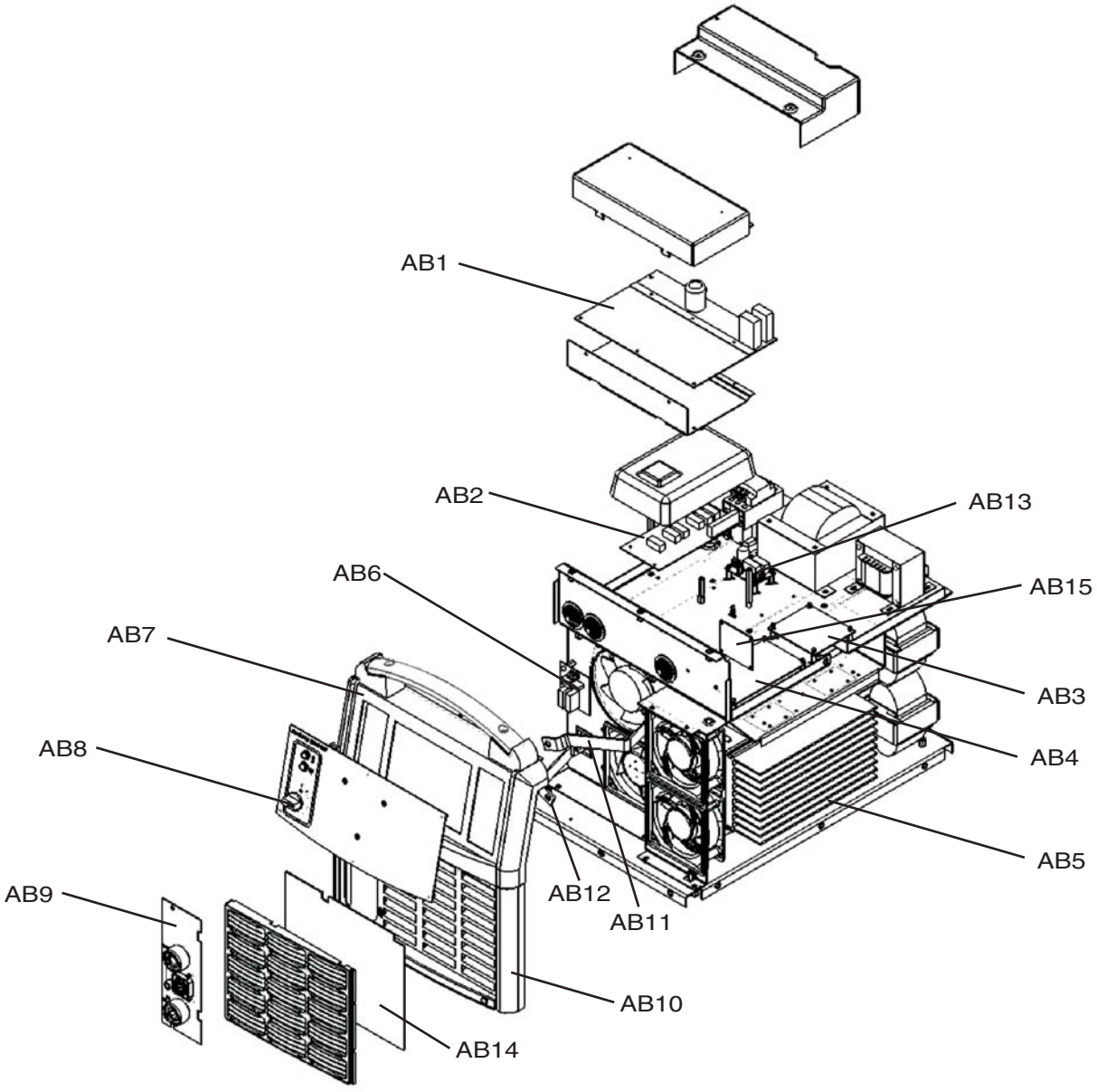


Tabela 11.3

Item	Quant.	Código	Descrição	Nota
AC1	1	0908100	Barramento de saida positivo	
AC2	1	0908106	Sensor de corrente	
AC3	1	0908101	Barramento 1 dos diodos	
AC4	1	0908102	Barramento 2 dos diodos	
AC5	1	0908103	Barramento 3 dos diodos	
AC6	1	0908104	Barramento 4 dos diodos	
AC7	1	0908116	Barramento 5	
AC8	1	0908117	Barramento 6	
AC9	1	0908178	Isolante acrílico do barramento de potência	
AC10	8	0908105	Núcleo de ferrite	
AC11	5	0908046	Passa cabos grande protegido	
AC12	4	0908092	Passa cabo quadrado	
AC13	1	0908099	Indutor principal	

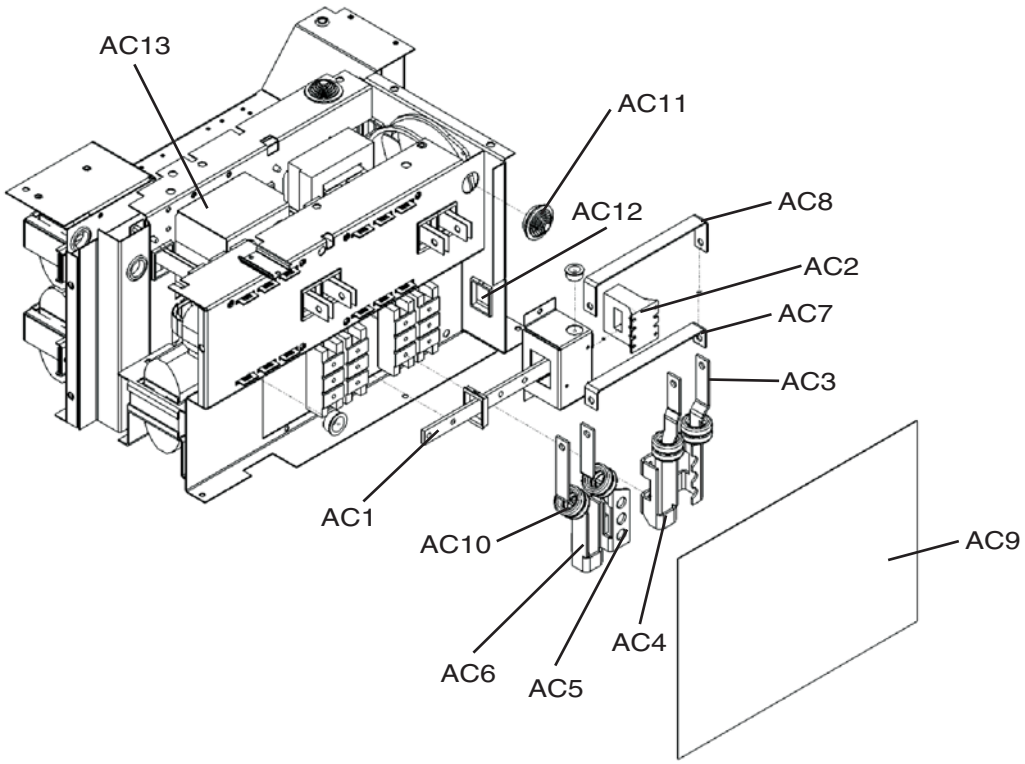


Tabela 11.4

Item	Quant.	Código	Descrição	Nota
AD1	2	0908108	Transformador principal MIG 5001i	
AD2	4	0908109	Capacitor 450V 1000uF	
AD3	1	0908098	Módulo de semicondutores MIG 5001i	
AD4	1	0908112	Circuito de gate drivers MIG 5001i	
AD5	1	0908111	Circuito eletrônico de potência AristoMig	
AD6	1	0908133	Isolante acrílico placa de potência	
AD7	1	0908081	Circuito Aristo Multivoltage potência	
AD8	1	0908131	Papel isolante placa de potência	
AD9	2	0908130	Papel isolante do transformador	
AD10	3	0908085	Indutor para Aristo multivoltage	
AD11	2	0904715	Microventilador	
AD12	1	0908114	Ventilador inferior	
AD13	1	0908115	Ventilador superior	
AD14	4	0908110	Porca de fixação dos capacitores	
AD15	4	0908122	Protetor para ventilador	
AD16	1	0908113	Distanciador do túnel de vento	
AD17	1	0908129	Chicote completo Aristo multivoltage	

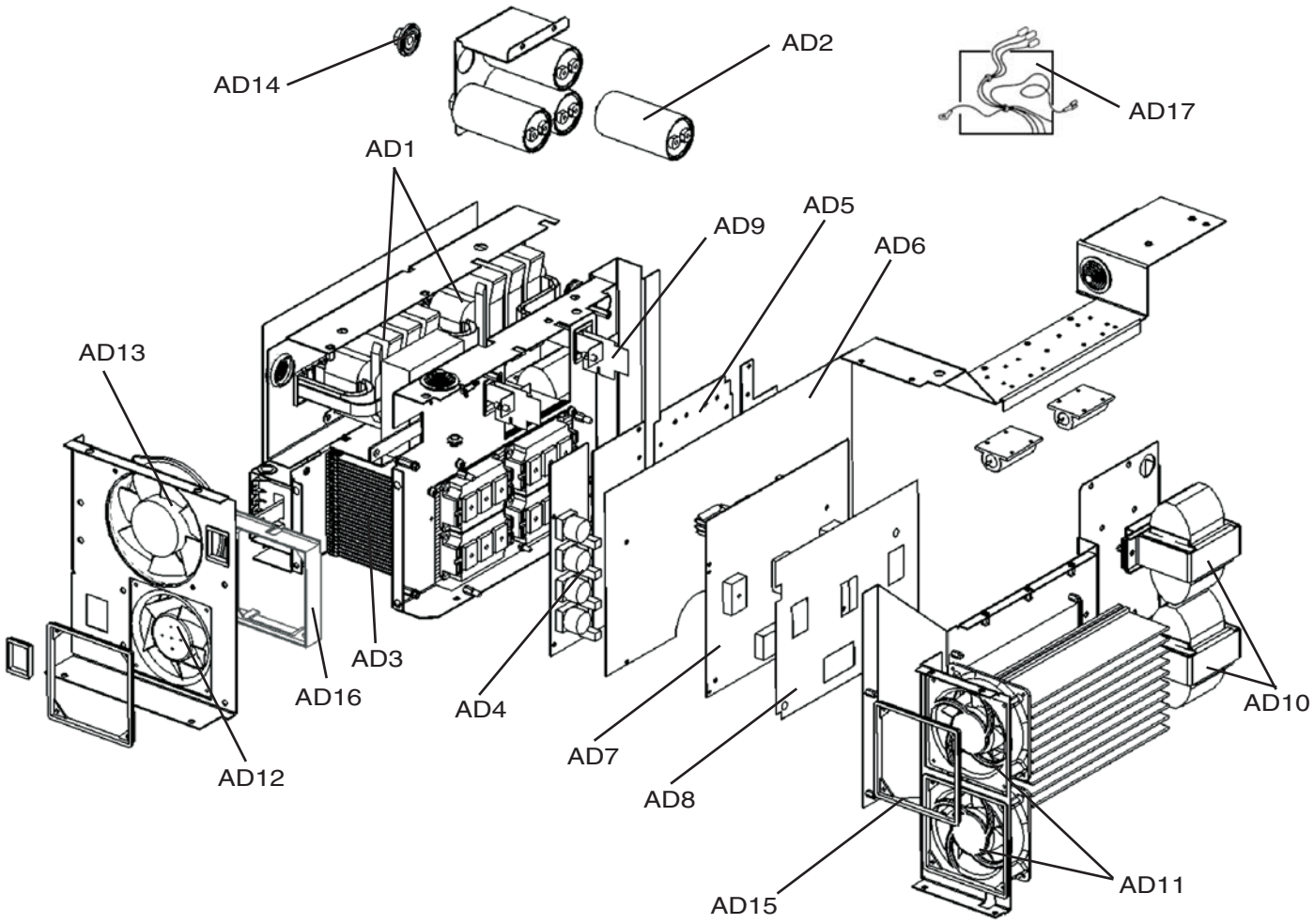


Tabela 11.5

Item	Quant.	Código	Descrição	Nota
AE1	1	0908135	Transformador APS2 Monofásico	
AE2	1	0908086	Contator 24 VDC/38A	
AE3	1	0908123	Transformador APS1 multivoltage	
AE4	3	0908107	Passa cabos pequeno protegido	

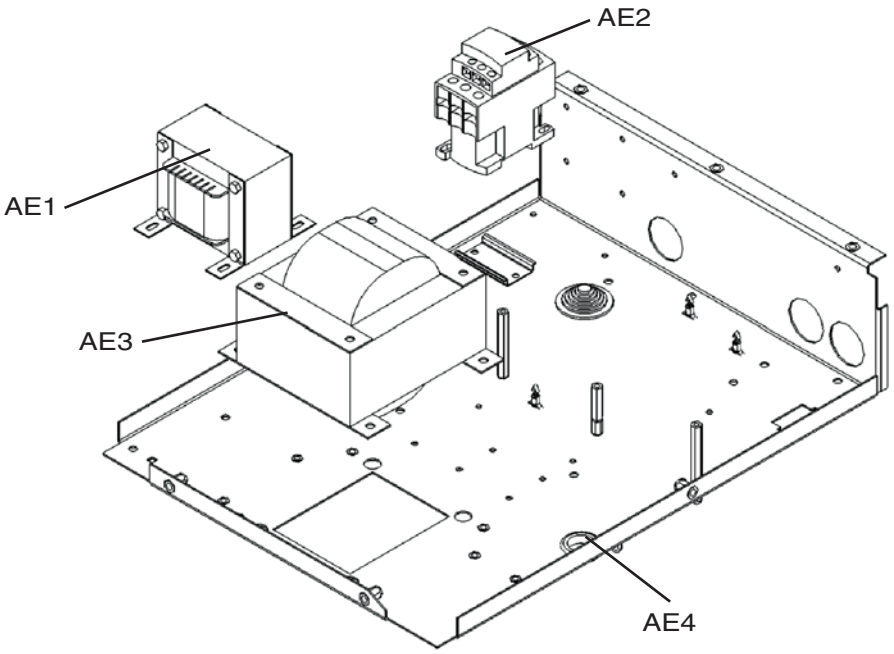


Tabela 11.6

Item	Quant.	Código	Descrição	Nota
AF1	1	0908137	Termostato Mig 5001i	
AF2	1	0908139	Módulo de diodos de saida Mig 5001i	Apenas 1 módulo
AF3	4	0908140	Par de IGTB's Mig 5001i	Acompanha pasta térmica e instruções de montagem

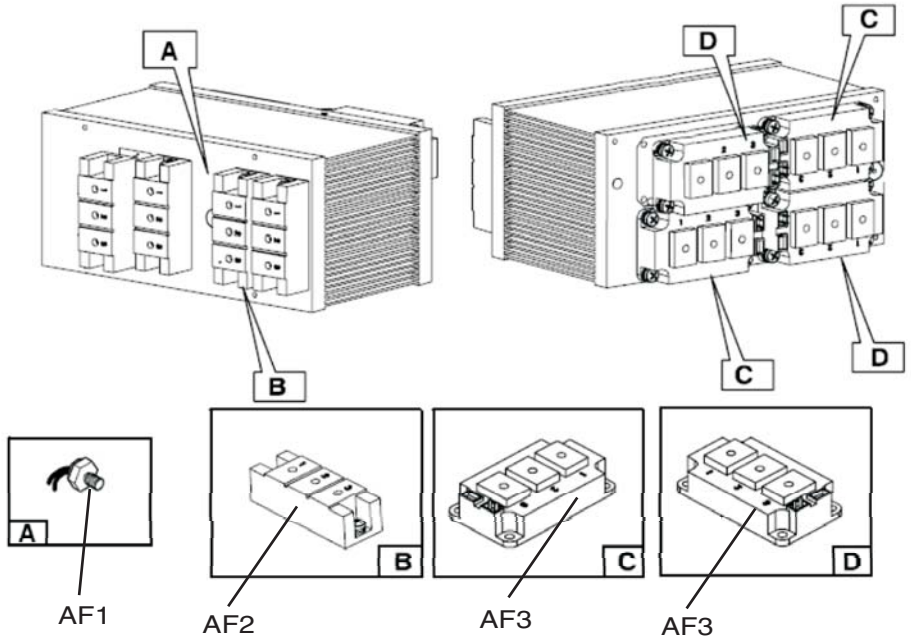
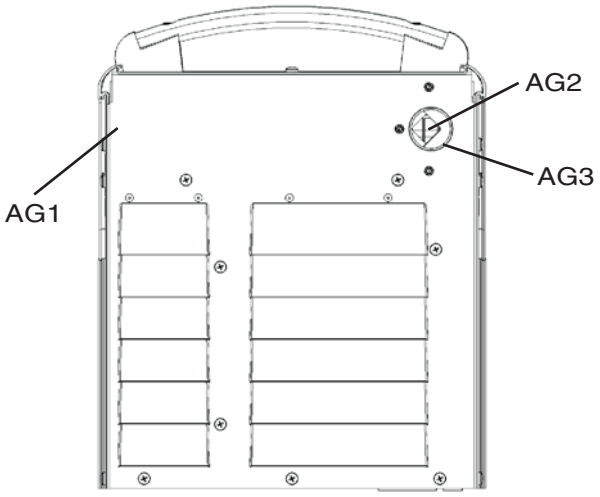


Tabela 11.7

Item	Quant.	Código	Descrição	Nota
AG1	1	0908127	Painel traseiro	
AG2	1	0908134	Cabo de alimentação	
AG3	1	0902339	Prensa cabo	



12 ACESSÓRIOS

Equipamentos:

Alimentador de arame AristoFeed 30-4W M0	0401244
AristoPendant $U8_2$	0719480

Conjuntos de cabos para interligação fonte/alimentador de arame:

Conjunto de cabos Aristo 02 metros	0402890
Conjunto de cabos Aristo 10 metros	0402891
Conjunto de cabos Aristo 15 metros	0402892
Conjunto de cabos Aristo 25 metros	0402894
Conjunto de cabos Aristo 35 metros	0402895

O conjunto de cabos é composto por:

· 1 Cabo de comando

· 1 Cabo de corrente

· 1 Cabo Obra

· 1 Mangueira para gás de proteção

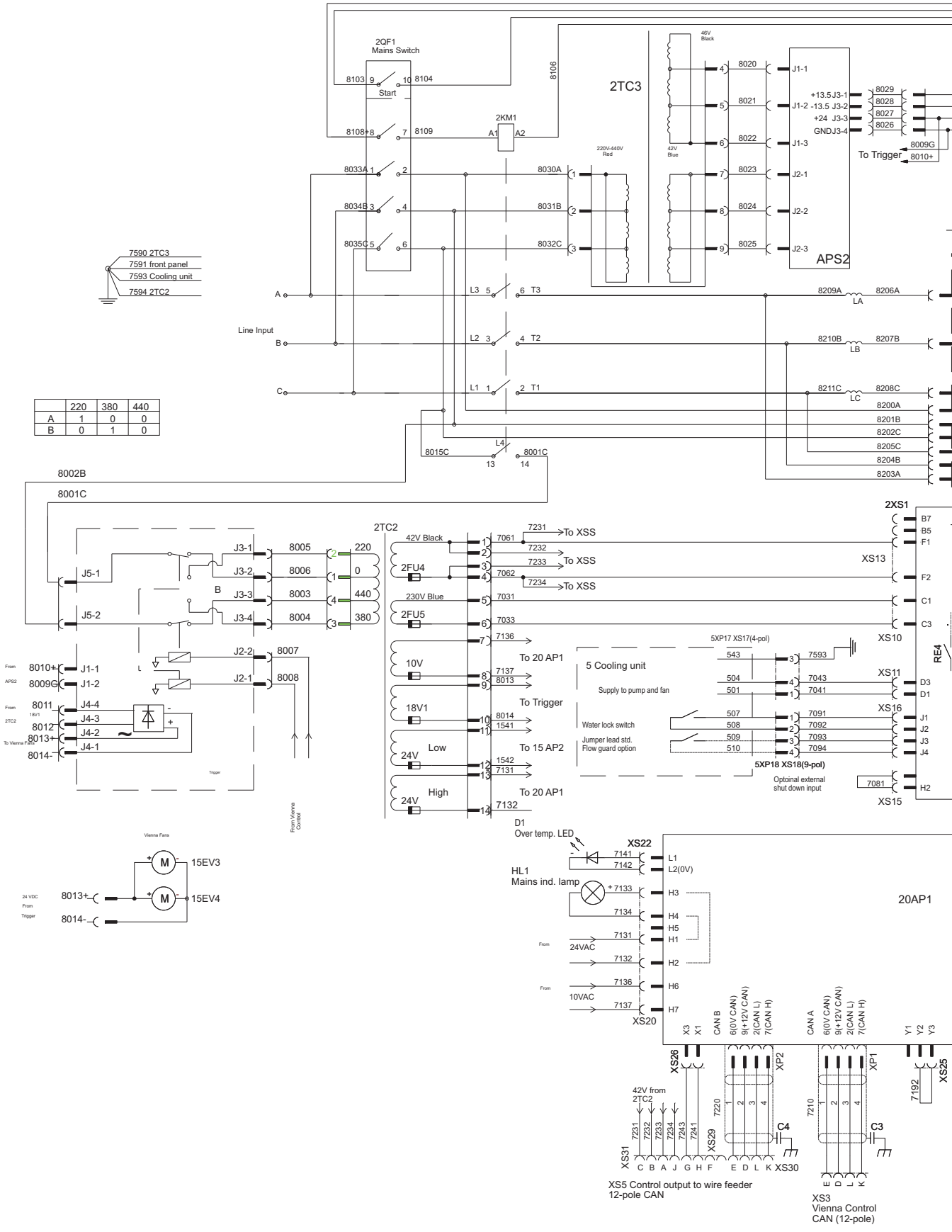
Acessórios.

Cabo de extensão Aristopendant $U8_2$/Alimentador	0707251
Carrinho para AristoFeed 30-4W M0	0401194
Conjunto de cabos porta eletrodo e garra obra	0400258
Kit Carrinho para AristoMig	0401553
Olhal para levantamento do AristoFeed	0401231

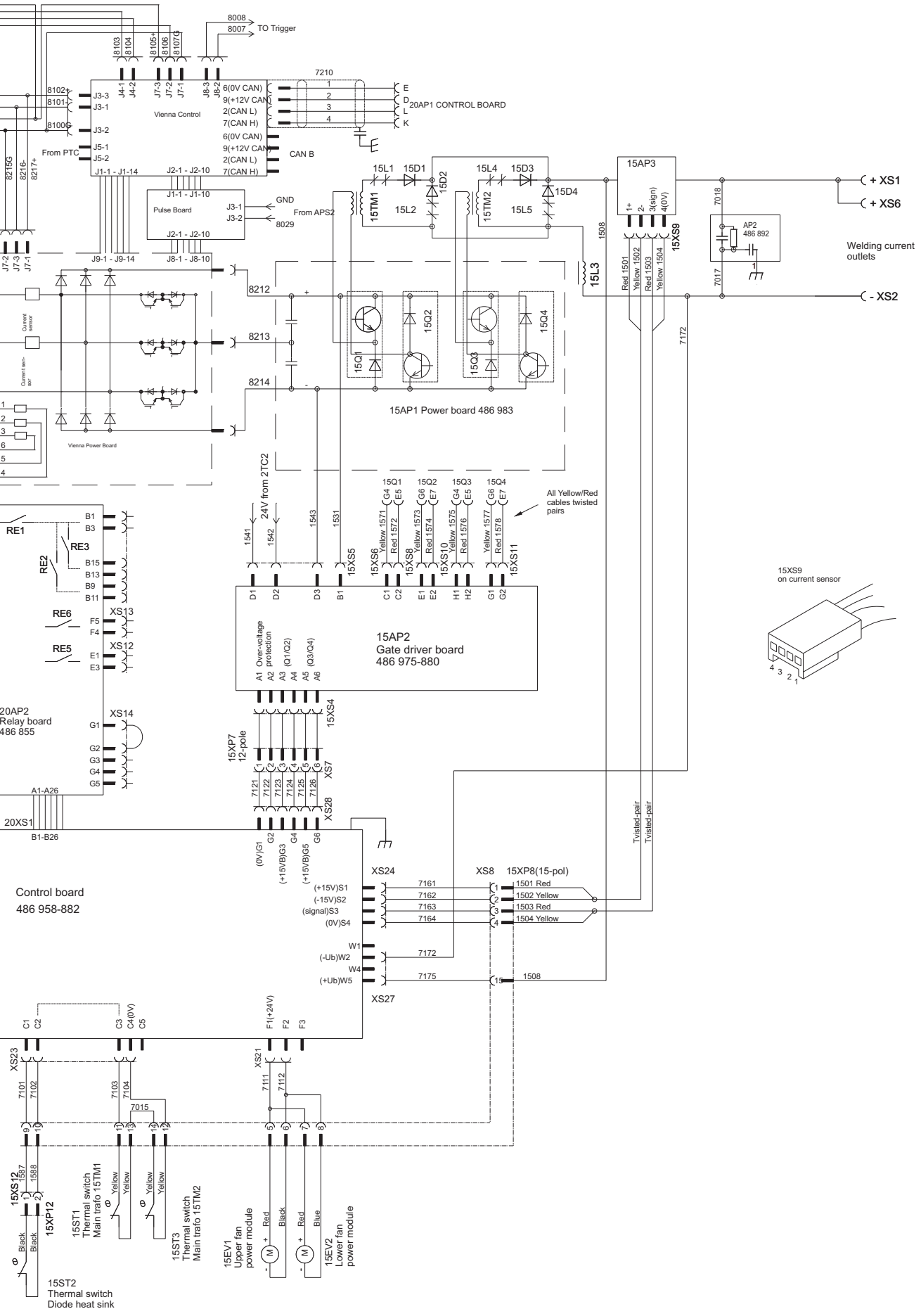
Tochas para soldagem MIG/MAG

MXL 200, 3 m, 170 A @ 35%, arame 0,6 - 1,0 mm	0905980
MXL 270, 3 m, 260 A @ 35%, arame 0,8 - 1,2 mm	0905981
MXL 340, 3 m, 320 A @ 35%, arame 0,8 - 1,2 mm	0905982
PMC 400, 3 m, 340 A @ 60%, arame 0,8 - 1,6 mm	0704915
PMC 450, 4 m, 340 A @ 60%, arame 0,8 - 1,6 mm	0708322
PMC 500, 4 m, 380 A @ 60%, arame 0,8 - 2,4 mm	0704916
PMC 400 AL (para arame de alumínio), 2 m, 300 A @ 60%, arame 0,8 - 1,2 mm	0707751

13 ESQUEMAS ELÉTRICOS



	220	380	440
A	1	0	0
B	0	1	0


8008
8007
TO Trigger
8103
8104
8105+
8106
8107-
7210
8102+
8101-
8100-
From PTC
J3-3
J3-1
J3-2
J5-1
J5-2
J4-1
J4-2
J7-3
J7-2
J7-1
J8-3
J8-2
Vienna Control
6(0V CAN)
9(+12V CAN)
2(CAN L)
7(CAN H)
CAN B
20AP1 CONTROL BOARD
E
D
L
K
J1-1 - J1-14
J2-1 - J2-10
J1-1 - J1-10
Pulse Board
J3-1
J3-2
GND
From APS2
8029
J9-1 - J9-14
J8-1 - J8-10
15L1
15D1
15D2
15L4
15D3
15D4
15TM1
15L2
15TM2
15L5
15AP3
+ XS1
+ XS6
7018
AP2
486 892
Welding current
outlets
15L3
1508
Red 1501
Yellow 1502
Red 1503
Yellow 1504
15XS9
7017
- XS2
7172
8212
8213
8214
15Q1
15Q2
15Q3
15Q4
15AP1 Power board 486 983
Vienna Power Board
Current sensor
24V from 2TC2
1541
1542
1543
1531
15XS5
15Q1
15Q2
15Q3
15Q4
All Yellow/Red
cables twisted
pairs
15XS6
Yellow 1571
Red 1572
15XS8
Yellow 1573
Red 1574
15XS10
Yellow 1575
Red 1576
Yellow 1577
Red 1578
15XS11
15XS9
on current sensor
RE1
RE2
RE3
RE6
RE5
XS13
XS12
15AP2
Gate driver board
486 975-880
Over-voltage
protection
(Q1/Q2)
(Q3/Q4)
20AP2
Relay board
486 855
XS14
15XS4
15XP7
12-pole
XS7
XS28
A1-A26
20XS1
B1-B26
Control board
486 958-882
(0V)G1
(+15V)G3
(+15V)G5
XS24
XS8
15XP8(15-pol)
(+15V)S1
(-15V)S2
(signal)S3
(0V)S4
7161
7162
7163
7164
1501 Red
1502 Yellow
1503 Red
1504 Yellow
Tvisted-pair
Tvisted-pair
W1
(-Ub)W2
W4
(+Ub)W5
7172
7175
15
1508
XS27
C1
C2
C3
C4(0V)
C5
F1(+24V)
F2
F3
XS23
XS21
7101
7102
7103
7104
7111
7112
7015
15XS12
15XP12
1587
1588
Black
Black
15ST1
Thermal switch
Main trafo 15TM1
Yellow
Yellow
15ST3
Thermal switch
Main trafo 15TM2
Yellow
Yellow
15EV1
Upper fan
power module
Red
Black
15EV2
Lower fan
power module
Red
Blue
15ST2
Thermal switch
Diode heat sink

- página em branco -

CERTIFICADO DE GARANTIA

Modelo: ( ) AristoMig 5001i Nº de série:

Informações do Cliente

Empresa: _____

Endereço: _____

Telefone: (___) _____ Fax: (___) _____ E-mail: _____

Modelo: ( ) AristoMig 5001i Nº de série:

Observações: _____

_____

Revendedor: _____ Nota Fiscal Nº: _____

Prezado Cliente,

Solicitamos o preenchimento e envio desta ficha que permitirá a ESAB Ltda. conhecê-lo melhor para que possamos lhe atender e garantir a prestação do serviço de Assistência Técnica com o elevado padrão de qualidade ESAB.

Favor enviar para:

ESAB Ltda.
Rua Zezé Camargos, 117 - Cidade Industrial
Contagem - Minas Gerais
CEP: 32.210-080
Fax: (31) 2191-4440
Att: Departamento de Controle de Qualidade

- página em branco -

- página em branco -

BRASIL

INTERNATIONAL
Brazilian Office
Phone: +55 31 2191-4431
Fax: +55 31 2191-4439
sales_br@esab.com.br

ESAB Ltda.
Belo Horizonte (MG)
Tel.: (31) 2191-4970
Fax: (31) 2191-4976
vendas_bh@esab.com.br

São Paulo (SP)
Tel.: (11) 2131-4300
Fax: (11) 5522-8079
vendas_sp@esab.com.br

Rio de Janeiro (RJ)
Tel.: (21) 2141-4333
Fax: (21) 2141-4320
vendas_rj@esab.com.br

Porto Alegre (RS)
Tel.: (51) 2121-4333
Fax: (51) 2121-4312
vendas_pa@esab.com.br

Salvador (BA)
Tel.: (71) 2106-4300
Fax: (71) 2106-4320
Vendas_sa@esab.com.br

Recife (PE)
Tel.: (81) 3322-8242
Fax: (81) 3471-4944
vendas_re@esab.com.br